

**TECHNICKÁ UNIVERZITA V LIBERCI
FAKULTA TEXTILNÍ**

BAKALÁŘSKÁ PRÁCE

Liberec 2012

Eva Heřmanská

TECHNICKÁ UNIVERZITA V LIBERCI
FAKULTA TEXTILNÍ



Studijní program: B3107 Textil
Studijní obor: 3107R007 Textilní marketing

**PRODEJ KONFEKČNÍCH TEXTILNÍCH
VÝROBKŮ**
SALE OF READY-MADE-GOODS

Eva Heřmanská

KHT-815

Vedoucí bakalářské práce: Ing. Hana Pařilová, Ph.D.

Rozsah práce:

Počet stran textu... 34

Počet obrázků..... 1

Počet tabulek..... 1

Počet stran příloh . 6

TECHNICKÁ UNIVERZITA V LIBERCI

Fakulta textilní

Akademický rok: 2010/2011

ZADÁNÍ BAKALÁŘSKÉ PRÁCE

(PROJEKTU, UMĚLECKÉHO DÍLA, UMĚLECKÉHO VÝKONU)

Jméno a příjmení: **Eva HEŘMANSKÁ**
Osobní číslo: **T08000605**
Studijní program: **B3107 Textil**
Studijní obor: **Textilní marketing**
Název tématu: **Prodej konfekčních textilních výrobků**
Zadávající katedra: **Katedra hodnocení textilií**

Z á s a d y p r o v y p r a c o v á n í :

1. Charakterizujte současný sortiment a systém prodeje technických výrobků firmy SVITAP s.r.o.
2. Navrhněte nový systém skladování a prodeje těchto výrobků
3. Oba systémy porovnejte a ekonomicky zhodnoťte



Technická univerzita v Liberci

Fakulta textilní

Katedra hodnocení textilií

V Liberci dne 8. 4. 2011

Žádám o změnu termínu odevzdání bakalářské práce z na 1. 5. 2011 na 4. 5. 2012

Důvod odkladu odevzdání: Pracovní vytíženost

Děkuji za vyřízení.

Jméno a příjmení studenta + podpis

Eva Hermanová / Hermanová

Vyjádření vedoucího práce

Doporučuji / Parilová

Vyjádření vedoucího katedry

Souhlas / Byl

PROHLÁŠENÍ

Prohlašuji, že předložená *bakalářská* práce je původní a zpracoval/a jsem ji samostatně. Prohlašuji, že citace použitých pramenů je úplná, že jsem v práci neporušil/a autorská práva (ve smyslu zákona č. 121/2000 Sb. O právu autorském a o právech souvisejících s právem autorským).

Souhlasím s umístěním *bakalářské* práce v Univerzitní knihovně TUL.

Byl/a jsem seznámen/a s tím, že na mou *bakalářskou* práci se plně vztahuje zákon č.121/2000 Sb. o právu autorském, zejména § 60 (školní dílo).

Beru na vědomí, že TUL má právo na uzavření licenční smlouvy o užití mé *bakalářské* práce a prohlašuji, že **souhlasím** s případným užitím mé *bakalářské* práce (prodej, zapůjčení apod.).

Jsem si vědom toho, že užít své *bakalářské* práce či poskytnout licenci k jejímu využití mohu jen se souhlasem TUL, která má právo ode mne požadovat přiměřený příspěvek na úhradu nákladů, vynaložených univerzitou na vytvoření díla (až do jejich skutečné výše).

V Liberci dne 9. 5. 2012

.....
Podpis

PODĚKOVÁNÍ

Velice děkuji vedoucímu mé bakalářské práce Ing. Haně Pařilové Ph.D., za odborné vedení práce, za cenné rady a připomínky, bez nichž bych se při zpracovávání své bakalářské práce neobešla. Dále bych chtěla poděkovat společnosti SVITAP J.H.J. spol. s r. o. za poskytnutý materiál a čas věnovaný všemi zúčastněnými pracovníky.

ANOTACE

Hlavním cílem této bakalářské práce je zhodnocení současného stavu skladování vstupních materiálů a hotových výrobků.

První část je zaměřena na teoretická východiska. Druhá část je věnována představení firmy Svitap J.H.J. spol. s r.o., především její divize III. Zde je popsán současný stav posloupnosti procesů a jeho hodnocení. Třetí část je zaměřena na navržení nových postupů při skladování vstupních materiálů. Následující kapitola je věnována navržení nových postupů při skladování a expedici hotových výrobků.

KLÍČOVÁ SLOVA

Logistika, skladování, expedice, zboží, zásoby

ANNOTATION

The main objective of this thesis is to assess the current state of storage of raw materials and finished products.

The first part focuses on theoretical foundations. The second part is devoted to the presentation Svitap company J.H.J spol.s r.o., particularly its division III. Here is described the current state of succession processes and its evaluation. The third part focuses on the design of new procedures for the storage of raw materials. The following chapter is devoted to design new procedures for storage and shipment of finished products. The last section is devoted to the economic evaluation of new and existing procedures.

KEY WORDS

Logistics, storage, dispatch, goods, reserve

Úvod.....	10
1. Teoretická východiska	11
1.1. Logistika.....	11
1.2. Zásoby	13
1.3. Marketingový informační systém	14
2. Svitap J. H. J. spol. s r.o.....	15
2.1. Divize firmy	17
2.2. Výroba divize III.	20
2.3. Posloupnost procesů při výrobě divize III.	25
2.3.1. Zpracování požadavků zákazníka.....	25
2.3.2. Poptávka na stávající výrobek	26
2.3.3. Poptávka na nový výrobek	26
2.3.4. Prodej vyrobených výrobků	27
2.4. Rozdělení skladů divize III.	27
2.4.1. Sklad vstupního materiálu divize III.	28
2.4.2. Sklad expedice divize III.	29
2.5. Zhodnocení současného stavu.....	30
2.5.1. Proces poptávky, objednávky a předání pokladů do výroby	30
2.5.2. Skladování materiálů	31
2.5.3. Expedice hotových výrobků	32
3. Návrh řešení skladování materiálů	33
3.1. Velikost skladu.....	33
3.2. Posouzení skladových položek a jejich segmentace	34
3.3. Návrh fyzického uspořádání skladovaných materiálů	35
3.4. Optimalizace zásob, snížení kapitálu vázaného v zásobách	36
3.5. Nové řešení využití pracovní doby	37
3.6. Změna způsobu plánování výroby	38
4. Návrh řešení skladování hotových výrobků	38
4.1. Kompletace výrobků v expedici.....	38
4.2. Expedice hotových výrobků.....	39
5. Porovnání a ekonomické zhodnocení	39
6. Závěr	41
Seznam obrázků.....	44

Seznam tabulek	45
Seznam zkratek	46
Seznam příloh	47

Úvod

Tato práce je rozdělena do pěti částí. První část je tvořena výchozí teoretickou základnou zaměřenou na firmu Svitap J.H.J. spol. s r.o. Druhá část představuje historii firmy, ale především představuje současný sortiment výrobků firmy Svitap J.H.J. spol. s r.o. V této kapitole je stručná charakteristika všech výrobních divizí s popisem skladování a prodeje jejich výrobků. Vzhledem k tomu, že má tato firma velice různorodý výrobní program je tato bakalářská práce zaměřena na představení výrobního programu divize III., technická konfekce. Skladování vstupních materiálů, posloupnost procesů při výrobě a následné skladování a expedice hotových výrobků. Třetí část je zaměřena na návrh uspořádání současného skladování vstupních materiálů. Následující kapitola je věnována na návrh skladování hotových výrobků a jejich následného prodeje. Poslední kapitola zhodnocuje nové návrhy se starými postupy a jejich ekonomické zhodnocení.

Ekonomický rozvoj podniku je podmíněn rozvojem pracovních procesů. Jednotlivé části pracovních procesů spolu těsně souvisí. Pohybu materiálů v rámci oběhových i výrobních procesů bylo i v hospodářsky vyspělých zemích věnováno méně pozornosti než vlastním technologickým postupům. Tato oblast je označována jako zdroj významných úspor spočívajících v omezení zbytečného pohybu hmot a snížení materiálových i mzdových nákladů. Jednotlivé části těchto procesů spolu souvisí a k zlepšení může přispět uplatnění v logistice.

Dříve se podniky mylně domnívaly, že vyšších zisků lze dosáhnout pouze zvýšením produkce. Časem však zjistily, že takto vytvořené tržby sebou přinášejí i zvýšené náklady a čisté zisky se nezvýšily nijak zásadně. Jedním z prostředků, kterými lze dosáhnout snížení nákladů v podniku je efektivní řízení zásob.

Čas je v logistice jedním z nejdůležitějších ukazatelů a významným požadavkem je zabezpečení spolehlivosti a úplnosti dodávek. Jednotlivé články tohoto řetězce musí na sebe těsně navazovat, tak aby byly minimalizovány náklady na skladování. Cíle logistiky a prodeje zabezpečují požadovanou úroveň služeb tak, aby požadované

množství materiálu a zboží bylo ve správném množství, druhu a kvalitě na správném místě ve správném čase.

1. Teoretická východiska

1.1. Logistika

„Logistika je řízení materiálového, informačního i finančního toku s ohledem na včasné splnění požadavků finálního zákazníka a s ohledem na nutnou tvorbu zisku v celém toku materiálu. Při plnění potřeb finálního zákazníka napomáhá již při vývoji výrobku, výběru vhodného dodavatele, odpovídajícím způsobem řízení vlastní realizace potřeby zákazníka (při výrobě výrobku), vhodným přemístěním požadovaného výrobku k zákazníkovi a v neposlední řadě i zajištění likvidace morálně i fyzicky zastaralého výrobku.“ [6]

Vývoj logistiky

Logistika se začala objevovat už v 9 – 10 století našeho letopočtu v oblasti vojenství, kdy bylo potřeba se důkladně postarat o potřeby mužstva a každou akci důkladně připravit, to znamenalo, vypočítat prostor, čas, pohyb vojska, ale i možnosti odporu protivníka.

Bližší popsání logistiky se objevuje v 19 století našeho letopočtu, kde je hovořeno o důstojnické funkci „major generál de logis“ [3]. Toto pojmenování označovalo důstojníky, kteří zajišťovali tábory, vybavení a přesuny vojsk.

Američané začali realizovat tyto poznatky především ve vojenském námořnictvu, kde bylo potřeba vytvořit dobře fungující zásobování z důvodů častých zámořských operací. Zejména v období II. světové války bylo nutné zabezpečit velký materiálový tok, včetně pomoci válčícím spojencům v Evropě. [1]

Od té doby logistika v novém významu nauky o pohybu, zásobování a ubytování vojsk, teda jako vojenská logistika, doznala pronikavého rozvoje. V současném pojetí (podle definic NATO) zahrnuje vývoj, konstrukci, skladování, přepravu a překládku vojenské techniky a materiálu, údržbu a opravy vojenské techniky, zřizování, provoz a rušení

zařízení vojenských staveb, přepravu osob (vojáku a pomocného personálu) včetně odsunu a zdravotnického zabezpečení.[4]

Současný vývoj logistiky

Po druhé světové válce se stále více začaly využívat matematické metody v civilním sektoru. Objevilo se operativní plánování, lineární programování, řada metod a teorií, které zpřesňovaly dosud používané systémy logistiky. V prvním období bylo použití zaměřeno především na přesuny materiálu surovin a na zásobování poměrně malého počtu velkých městských aglomerací. Šlo o velké materiálové toky a o překonávání značných vzdáleností.

Vývoj a uplatnění logistiky lze rozdělit do čtyř období. V prvním období bylo uplatňování dílčích realizací vzájemně málo provázaných. Druhé období lze nazvat obdobím přípravy a formování logistické teorie.

V 50. letech minulého století vznikaly významné podněty pro rozvoj logistiky.

- vývoj a využití elektronického zpracování dat
- matematické modelování
- akceptování citlivosti na potřeby zákazníků – expanze koncepce marketingu
- rozšíření trhu v národním a mezinárodním měřítku
- intenzifikace konkurence, především zahraniční
- intenzivní tlak na zisky
- zvýšení významu distribuce
- růst distribučních nákladů
- rozšíření počtu variant výrobků i rychlá inovace výrobků
- objevení systémové teorie a teorie řízení
- výzkum a literatura v oblasti distribuce.

Třetí období je charakterizováno jako úspěšný rozvoj logistiky v USA a její zavádění v Evropě.

Ve čtvrtém období se začíná prosazovat systém integrované logistiky, která vychází z filozofie konkurenční výhody logistiky postavené na informačních tocích. Uspokojení potřeb zákazníka při ekonomických pohledech na celkovou činnost firmy se klade na první místo.[6]

Pro zajištění bezproblémového průběhu výroby je důležité, aby firma byla správně a v čas zásobována správnými materiály. V současné době plně informačních technologií

se předpokládá, že by toto nemusel být problém. Současný trh nabízí i nepřeborné množství dopravních společností. Aby firma Svitap J. H. J. spol. s r. o. byla schopna uspokojit svoje zákazníky, tak si z nabídky vybírá spolehlivé dopravce, kteří nabídnou nejlepší cenu z poptávaných. Mnoho dopravců nabízí i smluvní podmínky pro přepravu zboží, služby těchto dopravců jsou převážně využívány pro dopravu menších výrobků a výrobků, které jsou doručovány na dobírku. Výhodou těchto společností je především to, že si převezmou zboží přímo u výrobce a zboží je doručováno do 24 hodin.

1.2. Zásoby

Zásoby patří mezi oběžný, krátkodobí majetek podniku. Jejich charakteristickou vlastností je, že jsou při činnosti podniku spotřebovávány nebo při ní naopak vznikají.

Zásoby se nejčastěji vyskytují v podniku ve formě základního materiálu, pomocného materiálu, nedokončené výroby, polotovarů, hotových výrobků, náhradních dílů, nářadí, obalů. Zásoby slouží k zajištění plynulého výrobního procesu.

Každý podnik se snaží nalézt optimální rovnováhu mezi kapitálem vázaným v zásobách a stavem zásob, tak aby nebyla narušena plynulost výroby. Zásoby jsou v podniku většinou jednou z nejvyšších finančních položek, a proto je kladen veliký důraz na jejich optimalizaci.

Dělení zásob dle účelu

Běžná zásoba – je průběžně vydávána podle požadavků výroby. Svého maxima dosahuje v okamžiku dodávky a minima těsně před dodávkou.

Pojistná zásoba – je čerpána v případě zpoždění pravidelné dodávky.

Technologická zásoba – je tvořena jen v některých podnicích, kde je nutno materiál před výrobou nějakým způsobem upravovat, tak aby získal požadované vlastnosti. [2]

Řízení zásob

Stejně jako každý podnik i firma Svitap J. H. J. spol. s r.o., musí usměrňovat velikost zásob tak, aby zajistila plynulou výrobu a nebylo v nich vázáno příliš mnoho finančních prostředků. Vysoké zásoby vážou finanční prostředky, které by podnik mohl využít zcela jinak. Vysoké zásoby vyvolávají další náklady spojené s nájmem dalších skladů, mzdy. Dalším problémem s vysokými zásobami je zestárnutí materiálu potřebného

pro výrobu, při poklesu poptávky. Výrobky vyrobené ze zastaralého materiálu jsou špatně prodejné.

Zásoby je proto nutné udržovat v takové výši, aby s nimi nebyly spojeny další náklady a byl zajištěn plynulý provoz.

1.3. Marketingový informační systém

Každý podnik si vytváří svůj vlastní marketingový informační systém MIS, který shromažďuje a vyhodnocuje informace o trhu, a které jsou nezbytné pro kvalitnější plánování, organizování, řízení a kontrolu podniku.

MIS je tvořen metodami, technikou a jiným vybavením sloužícím k získávání, zpracování a vyhodnocení informací aby byly k dispozici ve správném čase, kvalitě a množství.

Struktura MIS

- vnitřní systém informací, který obsahuje významné hospodářské údaje, tržby, obrat, náklady a základní údaje o všech účastnících trhu, dodavatelé a zákazníci. Hlavními zdroji dat je účetnictví, statistika, operativní evidence a záznamy obchodního oddělení.
- Marketingové zpravodajství, eviduje a třídí všechny informace o vnějším okolí podniku. Jde o informace, které jsou k dispozici z mimo podnikových zdrojů, jsou to běžně dostupné informace z různých médií, statistiky, právní vyhlášky, normy, časopisy, noviny, sdělovací prostředky.
- analýza informací, jde o analýzu informací, které plynou z každodenní běžné činnosti pracovníků podniku na různých stupních řízení.

Vnitřní marketingový systém

Tento systém je základním informačním podsystémem, který podává informace o podniku. Zahrnuje veškeré informace o objednávkách, prodeji, cenách, nákladech, skladových zásobách, finančních ukazatelích. Takto získané informace z interních zdrojů jsou levné a snadno dostupné, jsou získávány z informačních systémů podniku.

Jádrem vnitřního informačního systému jsou dva podsystémy

- systém sledovanosti prodeje a stavu zásob, umožňuje na základě přehledu o stavu zásob a objednávkách efektivně to znamená včas, rychle přesně a správně vyřizovat objednávky a odesílat zboží zákazníkům. S tím je spojeno i vyřizování

potřebné administrativy. Systém umožňuje sledovat prodej jednotlivých druhů zboží a následnou analýzu podle zvolených kritérií.

- Systém evidence a sledovanosti zákazníků, poskytuje aktuální přehled o zákaznících, velikosti a četnosti jejich nákupu, jejich platbách. Systém umožňuje vyhodnocovat zákazníky firmy a začlenit je do různých skupin. [5]

Firma Svitap J. H. J. od roku 2004 začala spolupráci s firmou K2. Tato firma se stala dodavatelem informačního systému. V tomto systému jsou zaznamenávány veškeré informace o pohybu materiálu, stavu vyrobených výrobků, došlých i vystavených objednávkách, platbách od zákazníků. Z tohoto systému pomocí různých soustav jsme schopni zjistit potřebné informace pro hodnocení jednotlivých výrobních i nevýrobních středisek o jejich hospodaření, stavu zásob, množství vyrobených zakázek, fakturace.

2. Svitap J. H. J. spol. s r.o.

Svitap J. H. J. spol. s r.o. je soukromá česká firma s dlouholetou tradicí, byla založena v roce 1866. V současnosti má společnost 6 divizí s různým zaměřením. V posledních letech se původní výrobní program úzce zaměřený na výrobu vojenských stanů, rozrostl do dnešní šíře, která zahrnuje několik stovek výrobků.

Každá divize je samostatným celkem a sama si zajišťuje hospodaření se svým majetkem. Skladování vstupních materiálů i hotových výrobků probíhá ve většině divizí na stejném principu. Rozdílné je skladování divize IV., kde naskladnění zboží probíhá nárazově. Všechny divize mají ve svém výrobním programu výrobky, které jsou standardně dodávány zákazníkům. Tyto výrobky je nutné mít stále skladem. V případě metrového zboží, kdy si zákazník objedná větší množství a zboží je vyráběno postupně je potřeba toto zboží uskladnit, tak aby nedošlo k poškození. Každá role materiálu je vložena do svého obalu, označena a následně uložena na palety. K upevnění zboží na paletách se používá vázací pásek vyráběný divizí VI.

Historie firmy

Už v roce 1516 jsou doložitelné první zmínky o textilním cechu ve Svitavách. V roce 1760 bylo ve městě už tolik mistrů, že nebylo možné, aby se užívali. Zastaralé cechovní

předpisy bránili rozvoji podnikání. V období roku 1773 bylo textilnictví vyňato z cechovní výroby a stalo se svobodným zaměstnáním. V roce 1866 je založena první textilní továrna, pobočka vídeňské firmy Heinricha Klingera.

V roce 1878 byla postavena další textilní továrna mechanická tkalcovna juty Juliusem Reussfreudem. V roce 1881 byla tato tkalcovna připojena k továrně Heinricha Klingera a vzniká, k. k. Leinenwaarenfabrik.

1855 – první zemské oprávnění pro tovární výrobu bavlnářského zboží.

1866 – rok založení svitavské pobočky vídeňské firmy H. Klingera.

1881 – H. Klinger připojuje mechanickou tkalcovnu juty, vzniká k. k. Leinenwaarenfabrik.

1890 – celkový počet zaměstnanců 2400 lidí, Svitavy měly v tomto roce počet obyvatel 7800. Sortiment výrobků byl neobyčejně široký, technické tkaniny a technická konfekce, nepromokavé plachtoviny, pogumované hadice, impregnované látky, pracovní oděvy, vlakové záclonky, utěrky. Významná byla i vojenská výroba.

1919 – zřízená pobočka v Moravské Třebové

1931 – firma Klinger se rozšířila o nově vzniklé tovární budovy tkalcovny a přípravný, které byly s původní továrnou spojeny železniční vlečkou.

1938 – po obsazení Rakouska je firma zabavena jako židovský majetek firmou K. H. Barthel

1939 – 1945 – v době války je podnik přeorientován na válečnou výrobu, za okupace v podniku pracují převážně totálně nasazení, váleční zajatci a lidé různých národností.

1945 24.10. – v tomto roce byla továrně zestátněna a stala se součástí Spojených továren a technických tkanin národního podniku Lomnice nad Popelkou.

1949 – vzniká nový národní podnik Svitap s hlavním závodem ve Svitavách a pobočkami v Hlinsku, Golčově Jeníkovu a Moravském Krumlovu. Výrobní program sestával především z výroby plachtovin a bavlněných transportních tkanin pro doly a gumárny.

1958 – závody ve Svitavách, Hlinsku a Golčově Jeníkovu se staly součástí národního podniku Technolen v Lomnici nad Popelkou. Výroba je zaměřena na těžší druhy tkanin a konfekce, převážně těžké ségely, bavlněné i ze syntetického vlákna a jejich kombinací, lněné plachtoviny, celosvařované velkoobjemové vaky, polyetylenové plachtoviny žebrové a přetlakové haly, netkané textilie.

1990 – po pádu komunistického režimu byl obnoven 1. 12. podnik Svitap, tentokrát jako státní

1991 – ing. Jan Heřmanský se stává, ředitelem státního podniku Svitap Svitavy.

1992 – založení společnosti Svitap J. H. J., spol. s ručením omezeným, Svitavy se dvěma společníky Ing. Janem Heřmanským a Jiřím Janíčkem.

1993 – 1. 10. 1993 společnost Svita J. H. J., spol. s ručením omezeným, Svitavy, zakoupila v privatizaci státní podnik Svitap Svitavy.

1996 - od 1. 12. 1996 se stává Ing. Jan Heřmanský generálním ředitelem a jediným vlastníkem firmy Svitap J. H. J. spol. s r.o.

1999 – firma se rozšířila o provozy bývalé a.s. VIGONA KLASIK s výrobou přikrývek, pracovních keprů, technických tkanin, nábytkových a dekoračních tkanin. Tento závod má také dlouholetou tradici a historii, která sahá až do počátku 19. století.

2000 – v tomto roce byla dokoupena další část Vigona a.s. přádelna, netkané textilie a FHP mopy, které se také staly součástí firmy Svitap J. H. J. spol. s r.o.

2004 – v srpnu tohoto roku došlo k zakoupení podniku Texilan s.r.o. Kežmarok na Slovensku, dříve známý pod zavedeným názvem Tatralan s.r.o.

2005 – Texilan s.r.o. mění svůj název na původní a známější Tatraľan, s.r.o. Svitap J. H. J. kupuje a následně i rozjíždí provoz recyklační linky.

2008 – Svitap J. H. J. zakoupila část Fatra a.s. konkrétně výrobu syntetických usní. Tímto vzniká 5. divize firmy.

2009 – Firma zahájila výrobu vázacích PET pásek pod obchodním názvem SVITAPET. Tento pásek je vyráběný z recyklovaných PET lahví na výrobní technologii firmy SIMA.

[7]

2.1. Divize firmy

Divize I. – páskové tkaniny

Vyrábí kašírované polyetylén tkaniny 80 – 200 cm široké o plošné hmotnosti 80 – 225g/m²

Výroba se skládá ze čtyř kroků:

- výroba osnovní fólie
- výroba útkového pásu

- výroba režné tkaniny
- povrstvení na kašírovací lince

Základními surovinami jsou HDPE LITEN, který tvoří výztužnou část, LDPE BRALEN, který tvoří povrchové fóliové krytí, jako přísady se používají stabilizační, barevné nebo další koncentráty. Tyto výrobky mají prakticky nulovou navlhavost, vyznačují se dobrými elektroizolačními a dielektrickými vlastnostmi. Vzhledem ke složení je lze běžně používat v teplotním rozmezí od -50°C do +70°C.

Použití:

Zemědělství – folníkovina

Stavebnictví – podstřešní fólie, Svitapfol, Svitapcon a Svitaweb

Konfekce – tašky, plachty, kryty, bazénové plachty

Divize II. – technické tkaniny

Divize technických tkanin vyrábí široký sortiment výrobků v tomto členění

1. Výroba vícenásobně skaných přízí – výsledním formátem této části výroby jsou lahvové a křížové cívky. Sortiment skaných přízí zahrnuje všechny běžné druhy materiálů, příze bavlněné, viskóзовé, lněné, syntetické (polyamid, polyester, polypropylen) i směsové.
2. Výroba technických tkanin – plošné hmotnosti vyráběných tkanin se pohybují v rozmezí 180 – 1000 g/m². Tkaniny jsou vyráběny v různých vazebních technikách, především v plátňové a keprové vazbě.
3. Barvení a úprava tkanin – tkaniny jsou různě upravovány, vodonepropustná, nehořlavá, nešpinivá a protiplísňová úprava. Barvení tkanin v plné šíři a ve vložce.

Použití:

Podkladové tkaniny pro výrobu dopravníkových pásů a klínových řemenů.

Zábalové tkaniny používané v gumárenském průmyslu při výrobě dopravníkových pásů a pneumatik.

Filtrační tkaniny.

Tkaniny pro obuvnický průmysl.

Obalové tkaniny, poštovní pytle, mincovní sáčky.

Kompozitní tkaniny, hybridní tkaniny bazalt/aramid, 100% bazaltové tkaniny.

Stanovky a plachtoviny, barvené a upravené.

Divize III. – technická konfekce

Zpracovává technické textilní materiály různých plošných hmotností, parametrů, vlastností a složení. Tato divize je rozčleněna do dvou odvětví. Divize zpracovává materiály vyráběné ostatních divizí, ale i materiály jinde nakoupené. Materiály dodávané 2. divizí jsou zpracovávány šitím, převážně se z těchto materiálů vyrábějí velkoprostorové stany pro různé využití. Takto zpracovávané materiály mají plošnou hmotnost do 800 g/m^2 a jsou z čistě přírodních nebo směsových materiálů, bavlna, bavlna/polyester. Pro výrobu stanů se používají materiály s vodoodpudivou a protiplísňovou úpravou.

Materiály dodávané 1. divizí jsou zpracovávány šitím, ale i svařováním, z těchto materiálů se vyrábějí fóliovníky, zahradní pavilony, textilní garáže, prodejní stánky a nejrůznější krycí plachty.

Jinde nakoupené materiály jsou převážně polyesterové tkaniny nánosované PVC o plošné hmotnosti 250 g/m^2 až do 1500 g/m^2 , ze kterých se vyrábějí haly, atypická zastřešení, autoplachty, párty stany. Tyto materiály se zpracovávají převážně svařováním na vysokofrekvenčních strojích, horkovzdušně, ale i šitím.

Divize IV. – bytový textil

Tato divize se zabývá nákupem a následným prodejem bytového textilu ale i textilu vyrobeného ve firmě, například utěrky a ložní prádlo. Touto divizí je provozována firemní prodejna Mozaika se sídlem ve Svitavách a nově otevřená prodejna v Praze v nákupním středisku HARFA. Dalším stěžejním prodejním místem je internetový obchod e-Mozaika, která spadá pod kamennou prodejnu ve Svitavách.

Aby bylo dosaženo, co nejmenších přepravních nákladů je toto zboží dopravováno celovozovými dodávkami. Zboží je dopravováno v kartónových krabicích. Toto zboží je po naskladnění vybaleno a podle objednávek přebaleno a odesláno zákazníkům. Požadavky na skladování zboží jsou velice nárazové. Po naskladnění zboží má tento sklad nedostatečnou kapacitu, ale jedná se jenom o krátkodobou situaci.

Divize V. – koženky, klimamembrány, hydroizolace

Koupí části společnosti Fatra Napajedla, v roce 2008 vznikla V. divize společnosti Svitap J. H. J. spol. s r.o. se sídlem v Chropyni, poblíž města Přerov. V. divize působila

v předchozích letech jako známý výrobce koženky. Výroba se skládá s následujících částí.

1. Koženky – textilie nánosované PVC, PUR nebo směsí PVC/PUR použití v obuvnictví, galanterii, čalounictví, oděvnictví, automobilový průmysl.
2. Poromerní usně – koagulované roztoky PUR na textilních podložkách, použití obuvnické svrškové a obuvnické podšívkové.
3. Textilní klimamembrány – textilní lamináty s PUR hydrofilní membránou, použití v obuvnictví a oděvnictví.
4. Ubrusoviny – textilní podklad s nánosem PVC, role a formáty.
5. Nánosy – PVC, PUR, Pak a kombinace na dodaný textil.
6. Hydroizolace – formou injektáží, užití ve stavebnictví

Divize VI. – vázací PET pásek

Pásek je polyesterový, vysoce odolný, byl navržen, jako alternativa k ocelovému pásku. Je ideální pro středně a vysoce náročné provozy požadující vysokou ochranu zapáskovaných předmětů.

Výhoda pásku spočívá v elasticitě úvazku, která umožňuje odolávat nestálému obvodu páskovaného zboží. Kombinace síly a elasticity umožňuje absorbovat otřesy během manipulace.

Pásek odolává o 50% vyššímu zatížení než standardní PP pásky stejné šíře.

Pásek v porovnání s ocelovým nezanechává stopy v důsledku koroze a maximálně snižuje možnost mechanického poškození zboží.

Pásek je vyroben z netečného materiálu, bezpečně jej lze spálit, při hoření uvolňuje pouze 0,03% zplodin z vlastní váhy. Jako čistý, neutrální produkt je vhodný k recyklaci..

2.2. Výroba divize III.

Výroba této divize se skládá z mnoha produktů, které jsou vyráběny z materiálů vyráběných jinými divizemi, ale i materiálů jinde nakoupených. Zpracování probíhá svařováním horkovzdušným nebo vysokofrekvenčním a dále pak šitím. Výroba této divize je rozdělena do dvou oddělení, technická konfekce, kde se výrobky zpracovávají šitím a výroba nazvaná autoplachty, kde se výrobky zpracovávají také šitím, ale

převážně svařováním. Ve standardní nabídce této divize je zhruba dvacet výrobků, které jsou doplněny zakázkovou výrobou dle podkladů od zákazníků i mzdovou prací pro několik zahraničních partnerů. Mzdová práce převážně spočívá ve výrobě karavanových přístřešků pro Německou a Dánskou firmu. V posledním roce se tato divize zaměřuje i na výrobu hliníkových konstrukcí pro páty stany a velkoprostorové haly s hliníkovou konstrukcí.

Materiály pro mzdovou práci si zákazníci dodávají sami, ale pracovníci této divizi musí řešit jakým způsobem materiál pro výrobu ukládat. Tento materiál musí být označený jménem zákazníka, aby byl odlišený od materiálů, které pro svoji výrobu divize III. používá. Tyto materiály jsou po vyložení z kamiónů ukládány do přiděleného skladu. Menší komponenty potřebné pro tuto výrobu jsou uskladněny přímo na dílně.

Hotové výrobky jsou ukládány do speciálních klecí, které jsou umístěny na paletách a po naplnění objednávky jsou odesílány zákazníkovi.

Skládování výrobků divize III., je náročné na prostor. Tyto výrobky jsou často velkých rozměrů s hmotností desítek kilogramů. Převážná většina těchto výrobků je vyráběna na základě objednávky od zákazníka. Tyto hotové výrobky nezabírají místo na skladě expedice a tím nezatěžují skladové hospodářství divize III.

Výrobky, které jsou vyráběny na sklad, představují především sezónní výrobky, ale i výrobky pro záchranné složky. Jedná se o fóliovníky v případě sezónních výrobků. O těchto výrobcích zákazník ví, že po objednání jsou okamžitě odesílány. V případě záchranných složek jde o výrobky norné stěny a kanalizační uzávěry.

Atypická zastřešení

Tyto výrobky jsou vyráběny dle podkladů od zákazníků, převážně se jedná o menší venkovní zastřešení zahradních altánů, pergol i menších nádvoří. Ke standardní nabídce v této oblasti patří atypické zastřešení Stella, toto zastřešení se skládá z konstrukce, která je tvořena středovou tyčí která je ocelová pozinkovaná výška 4 m, opláštění z polyesterové tkaniny nánosované PVC. Průměr zastřešení je 8m.

Autoplachty

Plachty jsou vyráběny pro všechny druhy a velikosti nákladních automobilů, přívěsů, návěsů, dodávkových automobilů a přívěsných vozíků pro osobní automobily. Plachty

jsou celosvařované, pro výrobu se používají polyesterové tkaniny nánosované PVC. Na přání zákazníka je firma schopna zajistit i reklamní potisk formou digitálního tisku.

Dekontaminační vanička

Tato vanička se vyrábí z polyesterové tkaniny nánosované PVC, její základ je tvořen nafukovací částí o průměru 30 cm a vrchním dílem, který je k nafukovací části připevněn suchými zipy.

Dveřní hrazení

Hrazení je určeno k ochraně rodinných domů a budov. Konstrukce je vyrobena z ocelových trubek, plášť je vyroben z vysokopevnostní polyesterové tkaniny nánosované PVC. Hrazení se plní vodou nebo směsí vody s pevnou látkou, písek, kameny.

Foliovníky

Jsou vyráběny dva základní typy fóliovníků, pro zahradní využití a velkokapacitní průmyslové fóliovníky. Zahradní fóliovníky jsou nabízeny v šířce 3,3 m a třech různých délkách 3; 4,5 a 6 m, tyto fóliovníky jsou vyráběny z polyetylenové kaširované fólie o hmotnosti 135 g/m². Fóliovníky jsou dodávány s ocelovou pozinkovanou konstrukcí. Průmyslové fóliovníky jsou dodávány v šířkách 6; 7,5 a 9 m v délce minimálně 10,5 m s možností nastavení konstrukce po 1,5 m až do délky 42 m.

Kanalizační uzávěry

Tento výrobek je používán k uzavírání kanalizačních stok a potrubí. Může být použit na provádění zkoušek vodotěsnosti. Tento výrobek je standardně nabízen v osmi různých rozměrech. Kanalizační uzávěry jsou ze dvou částí vzdušnice je vyrobena z materiálu fólie IZOFOL a obal je z chemlonové tkaniny.

Karavanové přístřešky

Společnost nabízí tři různé druhy karavanových přístřešků v několika velikostech. Materiál používaný pro výrobu je polyesterové tkanina nánosovaná PVC a polyesterová stanovka TEN-CATE. Konstrukce 32 mm silné pozinkované trubky.

Montážní stany

Firma standardně dodává dva druhy montážních stanů.

Montážní stan P1 je dodáván s ocelovou konstrukcí s povrchovou úpravou komaxit, plášť je z polyesterové tkaniny jednostranně nánosované PVC s hmotností 400 g/m², barva žlutá.

Montážní stan S720 je dodáván s ocelovou konstrukcí s povrchovou úpravou komaxit, plášť je polyetylen kašírované tkaniny s hmotností 175 g/m², barva čirá.

Montované haly

Textilní haly jsou dodávány ve dvou provedeních, obloukové nebo s rovnými boky. Základ hal je tvořen ocelovou konstrukcí, opláštění je vyrobeno z pevné polyesterové tkaniny nánosované PVC.

Norné stěny

Norné stěny se používají pro odchyt ropných produktů z vodní hladiny. Tento výrobek je tvořen vzdušnicí o průměru 30 cm, která je opatřena hradicí zástěrkou o výšce 48 cm. Vyráběná délka stěny je 5 a 10 m, jednotlivé díly lze mezi sebou libovolně napojovat.

Party stany

Párty stany jsou vyráběny v šířkách 6;8;10 a 15 m, minimální délka je 5 m s možností napojování dalších 5 - ti metrových modulů. Plášť je vyrobený z polyesterové tkaniny nánosované PVC, konstrukce je vyrobena z hliníkových profilů různých velikostí.

Plachty

Jedná se o výrobky vyrobené dle zadání zákazníka z různých materiálů. Pro výrobu jsou používány bavlněné tkaniny, polyetylenové kašírované tkaniny a polyesterové tkaniny nánosované PVC. Plachty je možné opatřit kovovými oky, lany. Použití záleží na požadavcích zákazníka.

Plynojemy, plachty pro bioplynové stanice

Plášť plynojemu je svařen z polyesterové tkaniny nánosované PVC, provedení může být jedno nebo dvouplášťové. Rozměr a tvar plynojemu je vyroben na základě podkladů od zákazníka. Zatím největším plynojemem vyrobeným v této firmě byl o objemu 1100 m³.

Firma Svitap J. H. J. je vlastníkem Českého i Evropského certifikátu pro svařování termoplastů ČSN EN 13067 a Doc. EWF 581:01.

Prodejní stánky

Plášť je vyrobený z materiálu polyetylenové kaširované tkaniny nebo polyesterové stanoviny TEN-CATE na výrobu se může také použít polyesterová tkanina nánosovaná PVC. Konstrukce je z kovových trubek

Protipovodňové hrazení

Hrazení je tvořeno nosnou ocelovou konstrukcí, která je opatřena speciálním nátěrem. Na konstrukci je upevněn plášť z polyesterové tkaniny nánosované PVC s hmotností 1000 g/m^2 , s pevností po osnově $4000\text{N}/5\text{cm}$ pásek a po útku $3500\text{N}/5\text{cm}$ pásek. Tento materiál je speciálně upravený pro styk s chemikáliemi.

Textilní garáže

Garáže jsou vyráběny v několika různých velikostech. Standardně jsou nabízeny garáže pro jedno až tři stání s rovnou, obloukovou nebo sedlovou střechou. Materiál používaný na výrobu je polyesterová tkanina nánosovaná PVC nebo polyetylenové kaširovaná tkanina. Konstrukce dodávaná s tímto výrobkem je ocelová pozinkovaná.

Samonosné nádrže

Nádrž je vyrobena z polyesterové tkaniny s nánosem PVC je opatřena nafukovacím lemem a v dolní části výtokovým uzávěrem.

Zahradní pavilony a altány

Pavilon Unique, velikost $6 \times 6 \text{ m}$, materiál použitý pro výrobu pláště je polyetylenová kaširovaná tkanina, konstrukce je ocelová pozinkovaná.

Zahradní altán, je šestiúhelníkového tvaru, plášť je vyrobený ze 100% bavlněné tkaniny nebo z tkaniny 50% bavlna/50% polyester, konstrukce je dřevěná s kovovými spojovacími prvky.

Alumino, velikost $4 \times 4 \text{ m}$ nebo $5 \times 5 \text{ m}$, plášť je vyrobený z polyesterové tkaniny nánosované PVC, konstrukce je vyrobena ze speciálních hliníkových profilů.

Stany

Standardní nabídka stanů je tvořena 14 typy. Většina stanů je stavebnicového typu. Mezi přední a zadní díl je možnost vložit nastavný díl, kterým se stan může dále prodlužovat. Konstrukce stanů jsou ocelové nebo z hliníkových profilů. Materiály používané pro výrobu plášťů jsou polyesterové tkaniny nánosované PVC, polyetylenové kaširované tkaniny, bavlněné tkaniny nebo směsové tkaniny bavlna polyester.

U každého výrobku je uvedena stručná charakteristika používaných materiálů. Především materiálové složení a plošná hmotnost. Výrobky jsou zákazníkům nabízeny v různém barevném provedení. Z uvedeného souhrnu standardních výrobků je zřejmé, že tato divize drží na skladě různé druhy materiálů.

2.3. Posloupnost procesů při výrobě divize III.

Na divizi III. jsou stanoveny následující procesy. Tyto procesy usnadňují komunikaci se zákazníkem i s výrobou. Jsou stanoveny tištěné dokumenty, do kterých se zaznamenávají všechny údaje spojené s komunikací se zákazníkem a následným zadáváním do výroby.

2.3.1. Zpracování požadavků zákazníka

Na požádání zákazníka referent prodeje poskytne zákazníkovi příslušnou specifikaci výrobku, dále mu jsou poskytnuty na požádání všechny dostupné certifikáty, zkušební protokoly, ceníky, platební a dodací podmínky.

V případě, že je požadavek od zákazníka vznesen telefonicky, může si referent prodeje vyžádat písemné potvrzení poptávky.

Zpracování poptávky a nabídky – standardní produkty

Zákazník pošle poptávku nebo kontaktuje referenta prodeje telefonicky s dotazem na konkrétní výrobek společnosti.

Poptávka je zaevidována do složky evidence poptávek a nabídek, která je uložena v oddělení prodeje.

2.3.2. Poptávka na stávající výrobek

Nabídka je zákazníkovi poslána přímo

Referent prodeje zjistí zda, je materiál v dostatečném množství na skladě a konzultuje telefonicky nebo osobně poptávku s vedoucím provozu, zda lze dodržet výrobní termín. Pokud jsou údaje vyplývající z poptávky kompletní a není potřeba doplnit informace, požadavky zákazníka jsou akceptovatelné, je referentem prodeje odeslána dle ceníku nabídka zákazníkovi s informacemi o možném dodání výrobku. Referent prodeje je informován zákazníkem zda, nabídku akceptuje. Pokud je nabídka akceptována je současně zaslána i objednávka nebo návrh smlouvy. V případě, že nabídka nebyla akceptována je zákazník kontaktován referentem prodeje a snaží se zjistit příčiny, proč nabídka nebyla akceptována. Pokud referent prodeje a zákazník nedospějí k dohodě je nabídka založena do evidence poptávek a nabídek na prodejním oddělení.

2.3.3. Poptávka na nový výrobek

V případě, že se jedná o nový výrobek, je postupováno následovně. Zákazníkem je poslána specifikace výrobku a požadavky na materiál. Referentem prodeje jsou tyto podklady předány zaznamenány do vzorovacího příkazu, který je předán pracovníkovi vzorkovny ke zpracování cenové nabídky. Vzorovací příkaz obsahuje specifikaci a popis výrobku a termín, do kdy je nutné podklady zpracovat. Podklady získané od zákazníka, výkres, vzorek, jsou přikládány k vzorovacímu příkazu. Pracovník vzorkovny konzultuje informace ve vzorovacím příkazu s pracovníkem zásobování a vedoucím provozu, zda je materiál na skladě, zda je možné dodržet výrobní termíny, zda je možné dodržení technologických postupů. Pokud jsou pracovníkem vzorkovny požadovány další informace, jsou referentem prodeje tyto vyžádány od zákazníka. Pokud je pracovníkem vzorkovny navrhován jiný způsob provedení zakázky nebo pokud je problém s technickým provedením výrobku je referentem prodeje předán kontakt na zákazníka pracovníku vzorkovny a ten přímo komunikuje se zákazníkem o možném řešení problému. Po odsouhlasení všech řešení je pracovníkem vzorkovny vyplněn vzorovací příkaz a předán zpátky referentu prodeje, který dál informuje zákazníka o ceně výrobku a o možném dodání.

V případě, že se jedná o velké výrobky, jako jsou zastřešení, skladovací haly, velké stavební komponenty, nebo pokud zákazník očekává nabídku řešení, je naplánována schůzka přímo na místě realizace. Osobní jednání se může vyžádat i sám zákazník.

Referentem prodeje je domluven termín a místo schůzky jednání se ve většině případů se schůzky účastní i pracovník vzorkovny, aby se při jednání získalo maximum informací.

2.3.4. Prodej vyrobených výrobků

Pokud zákazník zašle objednávku, referent prodeje ji přezkoumá a posoudí, zda je objednávka úplná a srozumitelná. Pokud ano je zaevidována do evidence objednávek. Referentem prodeje je zjištěno zda se jedná o výrobek který je v ceníku pokud ano, je zjištěno, zda je tento výrobek na skladě a nebo zda je možné tento výrobek vyrobit do požadovaného termínu.

V případě, že je výrobek na skladě hotových výrobků, je předán expediční předpis vedoucímu expedice, který zajistí distribuci k zákazníkovi. V případě, že výrobek není na skladě hotových výrobků, je do výroby zadán výrobní příkaz s expedičním předpisem, na jehož základě je daný výrobek vyrobený. Před zahájením výroby je referentem prodeje a zásobování zjištěno zda je zakázka materiálově pokrytá v případě, že není, zajistí referent zásobování požadovaný materiál.

2.4. Rozdělení skladů divize III.

Divize III. má tři hlavní sklady vstupních materiálů a jeden sklad hotových výrobků, expedice, a nakupovaných konstrukcí. Sklady nakupovaného materiálu A, B a sklad polotovarů jsou obsluhovány dvěma skladníky. Sklad konstrukcí a sklad expedice je také obsluhován dvěma skladníky. Celé skladovací hospodářství má na starosti referent nákupu, který zajišťuje veškeré objednávky materiálů.

Sklad 0311 – sklad nakupovaného materiálu A, sklad všech textilních materiálů používaných pro výrobu, které jsou jinde nakoupené.

Sklad 0312 – sklad nakupovaného materiálu B, sklad všech komponentů, které se používají při zpracování výrobků, kování, zdrhovadla, nitě, šňůry, atd.

Sklad 0322 – sklad polotovarů, tento sklad obsahuje všechny materiály dodané ostatním divizemi společnosti.

Sklad 0308 – sklad hotových výrobků, expedice, a sklad konstrukcí – jak je uvedeno v názvu jedná se o sklad hotových výrobků, které jsou dodávány zákazníkům. Některé produkty jsou dodávány spolu s konstrukcí, proto pod tento sklad patří i sklad

konstrukcí, které jsou jinde nakoupené, ale i hliníkové, které jsou vyrobené přímo ve společnosti.

2.4.1. Sklad vstupního materiálu divize III.

Příjem materiálu na sklad

Zásobovač předá pracovníkovi skladu objednávkový list, kde je uvedeno, jaký materiál byl objedнан. Pracovník skladu přijímá zboží na sklad s průvodními doklady, dodací list, faktura. Zároveň prověří stav došlé dodávky, zda nedošlo při dopravě k poškození.

Provede přejímku dodávky, zkontroluje, zda souhlasí zboží na objednávkovém listu a dodacím listu, provede vizuální kontrolu zboží, kontrolu označení a přebíraného množství. V případě, že došlo k poškození nebo jiné nesrovnalosti v dodávce informuje referenta nákupu

Pokud zboží souhlasí, potvrdí vedoucí skladu řidiči přepravní list razítkem a doplní datum. Následně řidič vyloží zboží a pracovník skladu ho převezde na sklad pomocí automatizovaných zařízení.

Pracovník skladu označí každou dodávku vyplněnou identifikační kartou. Pro jednorázovou dodávku novou identifikační kartou, v ostatních případech dodávku dopíše do identifikační karty příslušného zboží. Příjem je ukončen vypsáním příjemky v systému K2.

Výdej materiálu

Pracovník skladu vydává materiál na základě pokynu pracovníka příslušného provozu, většinou materiál vyžádá mistr výroby na základě údajů v zakázkovém listu. Do výroby je vydáván pouze shodný materiál po uskutečněné vstupní kvalitativní a kvantitativní přejímce.

Vyskladnění se provádí na základě zásady první do skladu – první ze skladu FIFO (first in – first out), s ohledem na shodné barevné partie a také vhodnosti pro následné zpracování, toto posoudí pracovník příslušného provozu.

Vydaný materiál se odepíše na identifikační kartě, která je přiložena u materiálu, vystaví se výdejka a převodka v systému K2. Pokud je vydán veškerý materiál identifikační karta se založí v kanceláři skladu.

Materiál spolu s převodkou přebírá pracovník střediska, který podpisem potvrdí převzetí materiálu, pracovník skladu zakládá převodku nebo výdejku do evidence s označením roku a měsíce.

2.4.2. Sklad expedice divize III.

Zboží na sklad expedice je přijímáno pracovníkem skladu expedice spolu s převodkou na sklad od výrobního provozu. Jednotlivé kusy musí být označeny jménem odběratele, názvem výrobku, číslem výrobku, rozměrem nebo množstvím.

Pracovník skladu zkontroluje správnost označení a potvrdí převzetí zboží na převodku na sklad, kterou předá vedoucí expedice.

Při příjmu zboží určeného na sklad zaznamená pracovník skladu příjem na identifikační kartu. Pokud je zboží určeno přímo k odběru, není na něj vypsána identifikační karta, ale je označen jménem odběratele, názvem výrobku, číslem, rozměrem nebo množstvím výrobku a je odloženo na vyhrazené místo ve skladu. V případě, že toto zboží nebylo zákazníkem vyzvednuto do 3 měsíců je na vystavena identifikační karta.

Převodka na sklad je zaevidována a založena vedoucím expedice.

Předání výrobku zákazníkovi

Výrobky se zákazníkům předávají:

- Prostřednictvím přepravní společnosti (dobírka, faktura)
- Osobní odběr zákazníkem (na základě objednávky, nebo přímý odběr)
- Dodání s montáží (haly, párty stany)

Zboží odesílané zákazníkovi

Po příjmu produktů do skladu je vytvořena v systému K2 výdejka a dodací list, dodací list se přikládá ke zboží do obálky s adresou zákazníka.

Zásilka je označena adresou a informací, že obsahuje dodací list, následně je zboží zabaleno a předáno smluvní přepravní službě, která převezme zásilku a potvrdí přepravní list. Pokud se jedná o zboží určené do zahraničí, jsou vystaveny vývozní dokumenty a tyto jsou předány přepravní službě v den převzetí zboží.

Zboží pro osobní odběr

Zboží je možné nakoupit přímo ve společnosti a to jako:

- Přímý nákup zboží ve společnosti, ze skladu, zákazník nakupuje přímo zboží, které má společnost ve skladu.
- Na základě objednávky zákazníka.

Zákazník je informován pracovníkem expedice o termínu možného vyzvednutí zboží.

Po vyzvednutí zboží je vystavena výdejka a faktura, pro zákazníka příjmový doklad.

Zboží dodávané s montáží, haly, párty stany

Společností jsou dodávány haly a párty stany, které vyžadují odbornou montáž. Na místě montáže je montéry předán dodací list a na místě je proveden zápis o převzetí haly. Jako den fakturace na faktuře je uveden datum montáže. Zápis o převzetí haly obsahuje údaje o objednateli, zhotoviteli, popis dodávky, vyjádření objednatele, potvrzení a podpis odběratele. Kopie o převzetí haly, je předávána s dodacím listem do účtárny divize III.

Nakupované zboží

Kromě zboží vyráběného ve společnosti jsou předmětem prodeje i výrobky jinde nakoupené, například stanové konstrukce. Konstrukce jsou kompletovány pracovníky expedice před jejich dodáním zákazníkovi.

Ke všem výrobkům je zákazníkům dodáván záruční list, návod na postavení a údržbu.

2.5. Zhodnocení současného stavu

2.5.1. Proces poptávky, objednávky a předání pokladů do výroby

Tento proces probíhá bez větších problémů. Největším nedostatkem v tomto procesu je vystavení expedičních předpisů, které se v několika málo případech děje až po uskutečnění výroby a s tím jsou spojeny další komplikace především při odvedení výroby, odepsání vstupních materiálů a expedice. Tato situace nastává především při zakázkové výrobě. Ne každý výrobek je ke zpracování předán na vzorovací oddělení. Výrobky jsou vyráběny přímo na dílně na základě podkladů od zákazníka. Přesná spotřeba materiálu je známa až po výrobě. Vedoucí provozu předá informace o spotřebě materiálu referentovi prodeje, který vystaví expediční předpis a zakázku zadá do informačního systému K2. Po předání podkladů zpět do výroby je následně odepsaný spotřebovaný materiál.

2.5.2. Skladování materiálů

V současné době bude nutné od základu přehodnotit skladování vstupních materiálů, jaké, v jakém množství a kde se budou skladovat. Jak bylo popsáno výše, kapitola 2.4. Rozdělení skladů, materiál pro výrobu je rozdělen do tří skladů, které jsou na různých místech a jsou vzdáleny od místa výroby.



Obr. č. 1 Rozmístění výroby a skladů

S tím je spojen další problém, špatné plánování ve výrobě a nedostatečné využití pracovní doby. Zde se jedná především o výdej materiálu, kdy si pracovníci chodí individuálně vyzvedávat materiál ze skladu několikrát během pracovní doby.

Nyní je na skladě mnoho různorodých materiálů, některé po dlouholetém skladování degradují, a už nejsou vhodné pro zpracování kvalitních výrobků.

Některé materiály byly nakupovány nerozváženě, pro malou výrobu bylo nakoupeno minimální množství stanovené výrobcem, další materiály byly nakoupeny na základě poptávky zákazníka na výrobu, která se neuskutečnila. Většina takto nakoupených

materiálů je specifická a pro další zpracování pro jiné zákazníky není tento materiál vhodný. Aby se vyhovělo jakékoli poptávce zákazníků, vyráběly se výrobky z nejrůznějších materiálů a ty pak zůstávaly na skladě, i když v malém množství.

Velké množství skladovaných materiálů na současné ploše je problémem pro pracovníka skladu, který musí složitě manipulovat s paletami, tak aby se dostal k požadovanému materiálu.

Zastaralé způsoby příjmu a expedice zboží, vše se eviduje na identifikačních kartkách a až po té jsou údaje zaznamenávány do počítače, s tím souvisí zastaralé způsoby počítačového zpracování každodenních operací. Odepisování vstupní materiál se neděje okamžitě. V případě, že je potřeba zjistit kolik je materiálu na skladě, není možné se držet údaje v počítači. Pro přesnou informaci je nutné zavolat skladníka, nebo se osobně přesvědčit, zda požadovaný materiál je skladem.

2.5.3. Expedice hotových výrobků

Výstup výrobků z výroby a předání do expedice probíhá bez větších problémů. V některých případech je nutné vyřešit konečnou kompletaci expedovaných výrobků a jejich balení. V ojedinělých případech se stává, že výrobek není dodán kompletní, toto se týká převážně konstrukcí, kdy chybí některé malé komponenty, jako jsou kolíky.

Odesílání malých zásilek sběrnou službou probíhá okamžitě po vyrobení a předání do skladu expedice.

Velké zboží, které je umístěno na paletách se odesílá po dohodě s pracovníky prodeje, kteří zajišťují export zboží objednávkou přepravní společnosti.

Zakázky, které jsou k osobnímu odběru, často zůstávají v expedici delší dobu po vyrobení, pracovník expedice neinformuje pracovníky prodeje nebo přímo zákazníky, o tom že zboží je již vyrobeno.

Velkým nedostatkem skladu expedice je, že tyto prostory nemají přístup k rampám, manipulace s velkými zakázkami, které jsou uloženy na paletách je obtížná. Pro nakládání se musí používat vysokozdvížné vozíky a menší zboží je nakládáno ručně.

3. Návrh řešení skladování materiálů

Z výše uvedeného popisu výrobků vyplývá, že tato divize zpracovává velké množství různých textilních materiálů. Problém se skladovacími prostory by bylo možné řešit výstavbou nového skladu. Ale stejně jako jiné firmy i tato řeší jak efektivně využít prostory pro skladování, tak aby nebylo nutné stavět nové skladovací prostory a odstranila se přebytečná a nadměrná manipulace s materiálem.

3.1. Velikost skladu

Základní otázkou je jak veliký sklad firma potřebuje a jaké nároky zákazníka chce uspokojovat. Velikost skladu je určena několika faktory. Velikost skladu, je hodnocena buď pomocí velikosti skladové plochy a nebo objemem skladovacího prostoru. Sklady na této divizi jsou převážně regálové, proto je možné využít skoro celého objemu skladovacího prostoru.

Určující faktory pro stanovení velikost skladu jsou následující:

- úroveň zákaznického servisu, dodání výrobku okamžitě po objednání do 24 hodin.
- počet skladovaných produktů, možnost využití sezónních výrobků, které nemusí být na skladě po celý rok. Začátek roku zákazníci většinou poptávají fóliovníky, před letní sezónou, karavanové přístřešky, stany. Tyto výrobky není nutné držet na skladě expedice během celého roku. Zboží, které je vyráběno na objednávku, je expedováno ve většině případech následující den po předání do expedice, tyto výrobky významně nezatěžují skladovací prostory expedice.
- velikost skladovaných produktů, materiál potřebný pro výrobu je dodáván na paletách, tyto se po přejímce ukládají do regálů. Hotové výrobky jsou expedovány buď na paletách, tyto jsou uskladněny na zemi v expedici, menší výrobky jsou baleny do ochranných obalů nebo krabic a skladují se v regálech.
- manipulace s materiálem, velikost manipulačního prostoru, uspořádání skladovaného materiálu podle obrátkovosti, rozdělení materiálů podle použití na dílnách.
- typ použitého skladu, regály, police

- pohyb zboží ve skladu, naskladnění materiálů probíhá průměrně několikrát týdně, vyskladnění materiálu probíhá několikrát během každého dne.
- přenést podmínky odběratele i na své dodavatele, kratší intervaly dodávek, tak, aby i naše zásoby byly minimalizovány
- velikost kancelářských prostor ve skladu, v současné době jsou sklady obsluhovány dvěma skladníky, kteří mají každý svoji kancelář, která není přímo u skladu.

3.2. Posouzení skladových položek a jejich segmentace

Aby bylo možné minimalizovat současné množství materiálů na skladě, je nutné přehodnotit vstupní materiály, které vstupují do výroby, například, stany nabízet ze dvou nejčastěji používaných materiálů, které jsou standardně nabízeny divizemi firmy. Zhodnotit obrátkovost materiálů jaké a v jakém množství jsou nejčastěji používány a na druhé straně se co možná nejefektivněji zbavit materiálů, které dlouhodobě leží na skladě.

Číslo výrobku

Každý výrobek, který je zadán v informačním systému K2, je evidován pod svým číslem, toto číslo zahrnuje výkonovou a spotřební normu. Podle této normy si pracovníci jednotlivých provozů zajišťují materiály na skladech.

Při dodržení určitých pravidel je možné v tomto vytvořeném čísle zaměnit vstupní materiál. Pokud je výrobek, u kterého chceme zaměnit materiál na skladě, je možné zaměnit vstupní materiál v normě. Tato změna je možná, ale bez změny ceny vstupního materiálu. Změna ceny je provedena při přecenění, které probíhá jednou za rok. V případě, že je potřeba vyměnit vstupní materiál u výrobku, který není na skladě. Tato změna umožňuje i změnu ceny vstupního materiálu. Při změně vstupního materiálu, ale nedojde ke změně čísla výrobku, které obsahuje informace o textilním materiálu.

Číslo výrobku je 15 místné například 310 117 481 001 019 – náhradní plášť fóliovníku 3,3 x 3 m. Pod číslem výrobku je zahrnutá výkonová a spotřební norma.

3 – označení divize firmy, v tomto případě divize III. technická konfekce

1 – výrobek, pokud by se jednalo o polotovár, který je dodáván s výrobkem, na tomto místě by byla číslice 2. Polotovár je dodáván s výrobkem, například popruhy, výseky,

polotovár vyžaduje určité zpracování a musí být uveden pod svým číslem, které zahrnuje výkonovou a spotřební normu.

01 – skupina výrobků. Skupiny výrobků se rozdělují na 9 hlavní skupin, jako jsou fóliovníky, stany, haly, párty stany, přístřešky, pavilony, garáže. Skupina výrobků 01 označuje fóliovníky.

1 – původ, druh materiálu, materiál používaný na výrobu fóliovníků se vyrábí na divizi I.

748 – firemní označení materiálu, tento materiál se prodává pod označením 717 748. Pod tímto označením je materiál tkaný z PE pásků kaširovaný polyethylenem s hmotností 135 g/m². U materiálů jinde nakoupených toto číslo označuje gramáž vstupního materiálu například u výrobku stan TeePee průměr 8 m z PVC materiálu s číslem výrobku 311 056 501 201 141 kde 5 označuje původ, druh materiálu PVC a číslo 650 označuje hmotnost PVC materiálu na m².

10 – úprava, kaširovaná tkanina

01 – barva, bílá

019 – pořadové číslo výrobku.

Uvedené číslo výrobku je pro standardní výrobek zahradní fóliovník 3,3 x 3 m. Pod tímto číslem je spotřební a výkonová norma. Ve spotřební normě lze zaměnit vstupní materiál. Záměnou vstupních materiálů u některých výrobků, , například stanů, je možné docílit snížení různorodosti vstupních materiálů.

3.3. Návrh fyzického uspořádání skladovaných materiálů

Firma Svitap. J. H. J. spol. s r.o. má několik budov, ale většina z nich není vhodná pro skladování a manipulaci s materiálem. Nejefektivnější možností je využití postavení vlastní textilní haly s ocelovou konstrukcí. Tuto halu by bylo možné postavit na dvoře firmy, kde by byla snadno přístupná. Textilní hala by byla využívána pro skladování méně využívaných materiálů, stávající hala, která slouží pro všechny textilní materiál, by byla využívána pro skladování obrátkových materiálů. Tato hala je vybavena regály, ve kterých je možné skladovat palety se zbožím. Rozdělením těchto materiálů by se získal prostor pro obrátkový materiál a manipulaci s ním.

Náklady na postavení textilní haly s ocelovou konstrukcí jsou následující. Rozměr haly 15 x 10 m. Čas potřebný pro postavení této haly je jeden týden.

Ceny haly je **300 000 Kč**

Náklady na její postavení, montáž **30 000 Kč**.

3.4. Optimalizace zásob, snížení kapitálu vázaného v zásobách

V informačním systému K2 jsou, který je přístupný všem pracovníkům firmy Svitap J. H. J. spol. s r.o. jsou vstupní materiály, které jsou méně využívané označeny počátečním dvojčíslím 33; 34. Především technologové firmy by tyto materiály měly využívat anavrhovat jakým způsobem by se daly dále zpracovat. Ne vždycky se jedná o materiály, které nelze dále zpracovat. Pracovníci vzorovacího oddělení by měli mít přehled o ležákových materiálech a navrhovat jejich zpracování do výrobků, které nemusejí být v nejvyšší kvalitě. Zpracování nití, zipů a jiných komponentů do menších výrobků. Obaly, kryty na zahradní nábytek, fóliovníky. Ne všechny tyto komponenty se mohou zpracovat, před jejich použitím je nutné tyto výrobky zkontrolovat zda mohou plnit jim danou funkci.

Jednou z možností je kontaktovat dodavatelské firmy a konzultovat s nimi odkup materiálů. Některé materiály se už touto cestou podařilo prodat.

Návrh na odhodnocení materiálu a jeho následné zlikvidování nebo zpracování ve výrobě například jako obaly na výrobky.

Hotové výrobky, které jsou neprodejné, leží na skladě dlouho dobu. Tyto výrobky je potřeba zkontrolovat, popřípadě upravit nebo opravit a nabídnout k prodeji za zvýhodněnou cenu. Další možností je nabídnutí výrobků, jako jsou stany skautským oddílům, pořadatelům letních festivalů. Kryty na zahradní nábytek nabídnout k prodeji přes e-shop divize III za sníženou cenu. Prodej výrobků a komponentů za zvýhodněné ceny nabízet zaměstnancům firmy.

Následující tabulka ukazuje ve druhém sloupci hodnotu materiálu z toho ve třetím sloupci je ukázána hodnota ležákových a odhodnocených materiálů.

Tab. 1. Průměrná hodnota materiálů

Průměrná hodnota materiálů za I. Q 2012		
Název materiálu	Obrátkové materiály	Nestandardní materiály
Hotové výrobky, konstrukce	12 139 472 Kč	1 097 266 Kč
Textilní materiály	10 592 270 Kč	1 917 754 Kč
Komponenty	7 328 378 Kč	328 320 Kč

Tabulka č. 1. ukazuje průměrnou hodnotu všech skladovaných materiálů. V prvním sloupci je skutečná hodnota včetně nestandardních materiálů. Ve sloupci druhém je vyčíslena hodnota všech nestandardních materiálů.

3.5. Nové řešení využití pracovní doby

V současné době jsou na divizi III. 4 skladníci, kteří obsluhují každý jeden sklad. Vedoucím těchto skladníků je jeden referent zásobování, který zajišťuje objednávky všech vstupních materiálů, nákupy drobného majetku za hotové a v současné době zajišťuje i výrobu hliníkových konstrukcí. V současné době je tento stav takový, že skladníci nejsou využiti celou pracovní dobu a referent zásobování má přespříliš práce, aby mohl vyhodnocovat nabídky dodavatelů.

Aby bylo zajištěno správné řízení materiálového toku je zapotřebí v podniku zkoumat řadu různých prvků, zejména úroveň servisu poskytovaných dodavateli, zásoby, ceny, kvalita, náklady. Aby se referent zásobování mohl věnovat těmto prvkům je nutné, aby se jeho asistentem stal člověk, který bude obsluhovat tři sklady tak aby měl přehled co chybí a je potřeba objednat, zajišťoval nákup drobného majetku a nákup materiálu od ostatních divizí. S tím je spojena změna způsobu plánování výroby, kdy by byly stanoveny přesné hodiny pro výdej materiálu.

Pro stanovení cílu této práce je navrženo nové oddělení nákupu. Oddělení bude vedeno referentem nákupu. Tento referent, bude nadřízeny dvěma skladníkům, kteří jsou současnými zaměstnanci firmy. Z původního množství čtyř skladníků budou dva propuštěni, tím firma ušetří ročně **320 000 Kč**. Oba stávající skladníci musí být

navzájem zastupitelní. Mít přehled o skladech vstupního materiálu a hotových výrobků. Bezproblémové používání informačního systému K2 a vystavování potřebných dokladů.

3.6. Změna způsobu plánování výroby

Veškeré zakázky jsou zadávány a shromažďovány na prodejním oddělení. Pracovník prodeje vystaví expediční předpis, na kterém jsou uvedeny všechny údaje, které jsou potřebné pro samotnou výrobu a následnou expedici výrobku. Současně je zakázka zadána i do informačního systému K2. Během dne jsou tyto expediční předpisy předány do výroby, kde jsou roztríděné podle typu výrobku a termínu expedice a jsou předány na příslušné pracoviště ke zpracování.

Návrh na zlepšení plánování výroby

Vyhodnocovat jednou denně vystavené zakázky, nejlépe před koncem pracovní doby, tak aby si každý vedoucí dílny připravil seznam, množství materiálu, které bude potřeba pro výrobu následující den, tuto informaci předal odpovědnému pracovníkovi, který požadovaný materiál zajistí na skladech. Tímto se předejde vyskladňování materiálu několikrát během pracovní doby.

4. Návrh řešení skladování hotových výrobků

Jako velký nedostatek skladu expedice bylo uvedeno, že tento sklad nemá přístup k nakládacím rampám. V současné době není možnost přestěhování tohoto skladu na jiné místo, které by tento přístup mělo. Sortiment vyráběných výrobků neumožňuje změnu jejich velikosti. Současní pracovníci expedice mají dlouholetou praxi a zkušenost jak se vyrovnat s tímto nedostatkem. Ale i přes tuto snahu jsou někdy výrobky dodávány nekompletní a za delší čas, než byl požadován zákazníkem.

4.1. Kompletace výrobků v expedici

Většina hotových výrobků je uvedena pod číslem, pod kterým se nachází norma. Tato norma obsahuje, z čeho má být výrobek vyrobený, jakým způsobem a s jakými komponenty má být expedován. Správná kompletace výrobků je důležitá u velkých Prodej konfekčních textilních výrobků

výrobků, stany, pártý stany, karavanové přístřešky, haly a podobně. U pártý stanů jsou nově udělány normy na konstrukce, které obsahují přesný počet komponentů, který je nutný pro správnou stavbu tohoto produktu.

Vypínací prvky, lana jsou dodávány a baleny přímo ve výrobě, kompletace konstrukcí probíhá na expedici.

Každý výrobek je doplněn návodem na postavení a údržbu. Tyto návody obsahují podrobný popis, konstrukce z jakých dílů se skládá, a kolik je potřeba kotvících prvků pro jejich správné použití.

Aby se předešlo zbytečným nákladům spojených s dodávkami komponentů, které nebyly zabaleny s hlavní dodávkou. Je možné vytvoření seznamů výrobků s jejich komponenty, tak aby se správná kompletace nemusela hledat v návodech.

4.2. Expedice hotových výrobků

Ve velké většině případů výrobky, které jsou uskladněny na expedici, jsou na konkrétní objednávku, zde nevzniká problém s jejich uskladněním. Po předání do expedice jsou tyto zakázky odesílány zákazníkům. Aby se předešlo zbytečnému hromadění výrobků na skladě expedice, a tak navyšování skladových zásob hotových výrobků, je potřeba, aby pracovník expedice kontaktoval referenta prodeje, nebo přímo zákazníka o tom, že výrobek je vyrobený a připravený k odvozu. Tento problém vzniká především u zakázek, které jsou určeny k osobnímu odběru ve firmě.

Předávání zakázek z výroby probíhá převážně jedenkrát denně. Četnost zakázek, které jsou určeny k osobnímu odběru, není velká. Nejvhodnějším řeším je po předání vyrobeného zboží do expedice kontaktovat zákazníka, který bude informován o možnosti vyzvednutí zboží a jeho ceně.

5. Porovnání a ekonomické zhodnocení

Pro jednotlivé procesy byly navrženy nové pracovní postupy. Firmě bylo doporučeno vhodné uspořádání materiálů, tak aby bylo docíleno snížení finančních prostředků vázaných v zásobách.

Bylo navrženo uspořádání skladových prostor vstupních materiálů. Rozdělením těchto materiálů na obrátkový a nestandardní materiály, se získá více prostoru pro skladování častěji používaných materiálů. Tato úprava si vyžádá investici v podobě výstavby nového skladu na dvoře firmy. Celkové náklady na postavení jsou 330 000 Kč.

Rozdělením těchto materiálů bude docíleno větší přehlednosti. Nestandardní materiály budou snadno dostupné a technologové firmy s nimi budou moci lépe pracovat a navrhovat jejich možné zpracování. Celková hodnota těchto materiálů včetně hotových výrobků je 3 343 340 Kč.

Úpravou vstupních obrátkových materiálů je docíleno snížení finančních nákladů na skladování materiálů. Záměna materiálů je snadno proveditelná v normách výrobků. Přehlednost a snížení počtu vstupních materiálů je přínosem pro výrobu. Přehlednost skladů umožní snadný výdej materiálu. Výdej materiálů bude probíhat jen ve stanovou dobu. Vedoucí dílen si každý den před koncem pracovní doby sjednotí všechny zakázky a připraví si seznam materiálů, které budou potřebovat pro výrobu následující den.

Snížením celkového počtu vstupních materiálů a oddělením materiálů nestandardních, firma ušetří dvě současná pracovní místa. Sklady budou obsluhovány pouze dvěma skladníky, kteří budou vzájemně zastupitelní. Těmto skladníkům bude nadřízený referent nákupu, jeho hlavní náplní práce bude vyhledávání a posuzování nových dodavatelů materiálů. Firma tímto krokem ušetří náklady na mzdy v celkové hodnotě 320 000 Kč.

Většinu změn je možné provést upravením pracovních směrnic a instrukcí. Nastavením nových postupů bude docíleno snadnějšího vydávání materiálů. Upřesnění kompletace výrobků usnadní expedici hotových výrobků. Vytvořením seznamů počtu dílů jednotlivých výrobků se bude předcházet neúplným dodávkám. Nejvýraznější změna proběhne na skladu expedice, kdy její pracovník bude přímo informovat zákazníka o tom, že jeho výrobek je již vyrobený.

Návratnost nákladů na postavení skladu je jeden rok. Během jednoho roku firma ušetří náklady za mzdy dvou skladníků, následující rok bude nová skladovací hala zaplacená.

6. Závěr

Firma Svitap J.H.J. spol. s r.o. má v současné době 6 výrobních divizí. Každá divize je samostatným celkem a sama si zajišťuje hospodaření se svým majetkem. Skladování vstupních materiálů i hotových výrobků probíhá ve většině divizí na stejném principu. Všechny divize mají ve svém výrobním programu výrobky, které jsou standardně dodávány zákazníkům. Výrobní sortiment firmy je velice různorodý. Tato práce v krátkosti představuje výrobní program celé firmy. Blíže je zaměřena na divize III. technická konfekce.

Výroba divize III. se skládá z mnoha produktů, které jsou vyráběny z materiálů dodávaných divizemi firmy, ale i z materiálů jinde nakoupených. Výroba této divize je rozdělena do dvou výrobních oddělení, technická konfekce a výrobou, která je nazvaná autoplachty. Výrobky této divize jsou vyráběny na sklad, převážně se jedná o sezónní výrobky, nebo na základě objednávek od zákazníků. Aby bylo splněné včasné dodání výrobků je nutné držet na skladě různé druhy materiálů, které divize zpracovává.

Pro správnou evidenci všech pohybů materiálů, objednávek zákazníků a expedici hotových výrobků, jsou na divize III. stanoveny procesy pro výrobu divize III. Každé oddělení postupuje podle svých procesů. Tyto procesy zahrnují vše od prvního kontaktu se zákazníkem až po expedici hotových výrobků. Proces poptávky, objednávky a předání podkladů do výroby probíhá bez problémů. Skladování materiálů, materiály jsou skladovány na různých skladech. Tyto sklady jsou rozděleny podle druhů materiálů. Evidence těchto materiálů probíhá zastaralým způsobem, kdy se vše zaznamenává na identifikačních kartách. Odepisování materiálů se neděje okamžitě, informace dostupné v informačním systému nejsou přesné. Vstupní materiály používané pro výrobu jsou různorodé. Mnoho materiálů je na skladech dlouhou dobu, a tak nejsou vhodné pro zpracování kvalitních výrobků. Expedice hotových výrobků probíhá bez větších problémů. Největším nedostatkem na skladě expedice je odesílání nekompletních zakázek. Toto se převážně stává v případě, že je výrobek dodáváný s konstrukcí, kde v dodávce chybí menší komponenty potřebné pro postavení výrobků.

V této práci byly navrženy nové pracovní postupy. Vhodné rozdělení a uspořádání vstupních materiálů, aby bylo docíleno snížení finančních prostředků vázaných v zásobách. Hlavním cílem bylo rozdělení skladovaných materiálů na obrátkové a nestandardní materiály. Skladování nestandardních materiálů je navrženo v nových prostorách haly, která bude postavena na dvoře firmy. Tato úprava si vyžádá investici v celkové hodnotě 330 000 Kč.

Rozdělením těchto materiálů bude docíleno větší přehlednosti. Nestandardní materiály budou snadno dostupné a technologové firmy s nimi budou moci lépe pracovat a navrhnout jejich možné zpracování. Celková hodnota těchto materiálů včetně hotových výrobků je 3 343 340 Kč.

Zúžením výběru vstupních materiálů je docílené snížení finančních nákladů na skladování materiálů. Záměna vstupních materiálů je lehce proveditelná v normách výrobků. Snížení a přehlednost v počtu vstupních materiálů je velkým přínosem pro výrobu. Přehlednost materiálů usnadní výdej ze skladu, výdej materiálů bude probíhat jen ve stanovenou dobu. Vedoucí dílen si každý den před koncem pracovní doby sjednotí všechny zakázky a připraví si seznam materiálů, které budou potřebovat pro výrobu následující den.

Úpravou vstupních materiálů firma ušetří dvě současná pracovní místa. Sklady budou obsluhovány dvěma skladníky. Firma tímto krokem ušetří náklady na mzdy v celkové hodnotě 320 000 Kč.

Změny je možné provést upravením pracovních směrnic a instrukcí. Nastavením nových postupů bude docíleno snadnějšího vydávání materiálů. Upřesnění kompletace výrobků usnadní expedici hotových výrobků. Vytvořením seznamů počtu dílů jednotlivých výrobků se bude předcházet neúplným dodávkám. Nejvýraznější změna proběhne na skladu expedice, kdy její pracovník bude přímo informovat zákazníka o tom, že jeho výrobek je již vyrobený.

Návratnost nákladů na postavení skladu je jeden rok. Během jednoho roku firma ušetří náklady za mzdy dvou skladníků, následující rok bude nová skladovací hala zaplácena.

Seznam použité literatury

- [1] Hobza, M. Šafařík, L., Logistika. Hradec Králové: Univerzita Hradec Králové, 2002, ISBN 80-7041-053-1
- [2] Horáková, H., Kubát, J., Řízení zásob: logistické pojetí, metody, aplikace, praktické úlohy. Praha 1998, ISBN 80-85235-55-2
- [3] Jindra, J., Obchodní logistika. VŠE v Praze 1992, ISBN 80-7079-806-6
- [4] Pernica, P., Logistický management. Praha 1998, ISBN 80-86031-13-6
- [5] Simová, J. Marketingový výzkum. Liberec: Technická univerzita v Liberci, 2005. ISBN 80-7372-014-0
- [6] Sixta, J., Mačát, V. Logistika – logistika a praxe. Brno 2010, ISBN 80-251-0573-3
- [7] historie firmy Svitap J.H.J. spol. s r.o., [cit. 2011-09-10] dostupné z <http://www.svitap.cz/o-firme/historie>

Seznam obrázků

Obrázek č. 1 Rozmístění výroby a skladů

Seznam tabulek

Tabulka č. 1 Průměrná hodnota materiálů

Seznam zkratek

ČSN – Česká technická norma

EN – Evropská norma

EWf – Evropský certifikát pro svařování termoplastů

HDPE – polyetylén

LDPE – polyetylén

PVC – polyvinylchlorid

PUR – polyuretan

PET – polyethylenstereftalát, zkratka pro termoplasty ze skupiny polyesterů

Seznam příloh

Příloha č.1. – Expediční příkaz

Příloha č. 2. – Objednávka

Příloha č. 3. – Identifikační karta

Příloha č. 4. – Spotřební norma

Příloha č. 5. – Výkonová norma

Příloha č. 6. – Vzorovací příkaz

Příloha č. 1 – Expediční příkaz

[illegible]

Příloha č. 2 - Objednávka

OBJEDNÁVKA č.				Ze dne:			
SVITAP J.H.J. spol. s r.o., odbyt DIII, Kijevská 8							
568 02 Svitavy							
Tel.: 461 568 196, 199 fax: 461 568 125				Zakázka č.			
				Výrobní příkaz č.			
Adresa odběratele							
				Vzorovací příkaz č.			
				Nabídka č.			
Osobní odběr				Dobírka			
Termín expedice							

Příloha č. 3 – Identifikační karta

[illegible]

Příloha č. 4 – Spotřební norma

Spotřební norma SVITAP J.H.J.			310117481001019		Poznámka 1 :	nový číslo 2	
					Poznámka 2 :	upravený minuty	
Foliovník 95 3,3x 3,07 m					Skladová cena :	513,00	
					Min. prod. cena :	1 388,20	
						vypočtená 513,02	
						vypočtená 1 388,22	
Název materiálu	Spotřeba	% Odpadu	Číslo materiálu	MJ	Spotřeba	Skl. Cena	Čelkem Kč
TK.PE 748 CIRA	6,283000	0	1474810802350001	m	6,283000	6,05	38,01
TK.PE. 748 CIRA	1,785000	0	1474811502350001	m	1,785000	6,40	11,42
TK.PE 748 CIRA	22,381900	0	1474815002350001	m	22,381900	7,90	176,82
OREZY OSNOVNI FOLIE	0,249600	0	15001	kg	0,249600	10,00	2,50
Nitě GRAL 15 šicí nit, bar bílá 1710 návin 1000 m	199,200000	0	355012865	m	199,200000	0,15	29,88
Šňůra - pryžka, pevná dutinka pr.4, režná, PAD, Odetka *P	5,200000	0	355030425	m	5,200000	2,40	12,48
Kroužek hadicový ZAV. 80/84x10 OPTIMIT ODRY **	10,000000	0	355100071	ks	10,000000	2,40	24,00
Suchý zip 2 cm BIL Y **	0,960000	0	355135000	m	0,960000	8,40	8,06
ZDRHOVADLO TKANE NEKON. EC 15 BILE UH VS20 S	1,900000	0	355135002	m	1,900000	8,90	16,91
Zdrhovadlo - JEZDEC-NIKL-OBOUSTR. WS 20 k zipu 551	1,000000	0	355135006	ks	1,000000	3,80	3,80
Koilk stanový PLECHOVY D 18 CM **	4,000000	0	356130020	ks	4,000000	4,40	17,60
PVC PLASTEL PES BILY 620 G 717879/204 CM 7929	0,147113	0	357087927	m2	0,147113	59,00	8,68
Koilk stanový drátěný pr. 4mm zinek	6,000000	0	356130011	ks	6,000000	4,00	24,00

Příloha č. 5 – Výkonová norma

Výkonová norma SVITAP J.H.J.		310117481001019		Poznámka 1 :		nový číslo 2		
				Poznámka 2 :		upravený minuty		
Foliovník 95 3,3x 3,07 m				Skladová cena (zadaná):		513,00 vypočtená: 513,02		
				Min. pr. cena (zadaná):		1 388,20 vypočtená: 1 388,22		
Číslo profese	Název profese	Číslo oper.	Název operace	Čas	Počet lidí	Přémie	Tarif	Cena
3P01	Střih	30010023	střih	19,4380	1	0	0,7920	13,9665
3P05	Sváření HORKOVZDUŠNĚ	30050009	minuty celkem	24,8370	1	0	0,7920	17,8330
3P07	Šití I.J.	30080011	minuty celkem	12,2400	1	0	0,7570	8,3966
3P07	Šití I.J.	30080011	minuty celkem	23,9100	1	0	0,7570	16,4023
3P07	Šití I.J.	30080011	minuty celkem	37,7880	1	0	0,7920	27,1318
3P13	Sedlářské práce	30130030	minuty celkem	1,3430	1	0	0,7570	0,9213
3P01	Střih	30010023	střih	0,5000	1	0	0,7570	0,3430
3P07	Šití I.J.	30080011	minuty celkem	1,5200	1	0	0,7570	1,0427
3P13	Sedlářské práce	30130030	minuty celkem	0,5000	1	0	0,7570	0,3430
3P17	OTK + balení	30170016	OTK (kontrola+balení)	10,0000	1	0	0,7570	6,8600
		Celkem :		132,0760				102,8537
Počítal :				Materiál A:				8,68
				Materiál B:				136,73
Kontroloval :				Polotovary:				433,86
				Služby:				0,00
				Přímé mzdy:				102,85
Datum :				Odvody:				36,00
				Správní režie:				236,56
				Výrobní režie:				359,99
				Zisk:				73,54

Příloha č. 6 – Vzorovací příkaz

VZOROVACÍ PŘÍKAZ <div style="float: right; width: 50px; height: 50px; border: 1px solid black; margin-left: auto;"></div>					
datum	vystavil	podpis	obdržel	podpis	termín
porovnatelný výrobek				dotazy zodpoví	
přílohy		zadání schválil		číslo výrobku	
				ano	ne
VYJÁDRĚNÍ:					
vypracoval			výsledek schválil		
datum	podpis		podpis		